

INFORMACIÓN DE PRODUCTO

ULTIMEG 2000/250-30

Barniz epoxi fenólico
Para impregnación
Resistente al Freon
Elevada cohesión
Clase H (180ºC)

BARNIZ DE IMPREGNACIÓN ULTIMEG 2000/250-30 EPOXI FENOLICO. RESISTENTE AL FREON

DESCRIPCION GENERAL:

ULTIMEG 2000/250-30 es un barniz de tipo epoxI-fenólico modificado, que proporciona una película de protección altamente resistente con una excepcional resistencia a los agentes químicos con una elevada cohesión para todo el rango de temperaturas de utilización hasta la clase H (180ºC).

El barniz muestra una excelente penetración en los bobinados, buena retención y un bajo nivel de drenado secundario (el que se produce en los primeros momentos del curado en horno).

El producto, una vez curado, posee una excepcional resistencia a los agentes químicos y a la humedad. El barniz es adecuado para su uso en sistemas herméticos y semi-herméticos que contengan refrigerantes del tipo Arcton y Freon incluyendo R21, R22, R134a y aceites minerales y ésteres.

APLICACION:

Producto especial, específicamente diseñado para la impregnación de motores de compresores herméticos y semi-herméticos donde la resistencia al Freon sea esencial.

DATOS TECNICOS:

Propiedades al suministro	**Método de test**	**Unidad**	**Valores**
Viscosidad a 25ºC	BS 3900 PT A6 B4	segundos	25 a 30
Contenido de sólidos		%	28 a 30
Densidad		-	0.94 – 0.96
Punto de ignición		ºC	42

PROCESO:			
	Método:	Impregnación por inmersión en frío o en caliente	
	Viscosidad:	Inmersión en frío Al suministro	Inmersión en caliente Al suministro
	Disolvente:	**ULTIMEG 2000 / T4 o T66**	

98 / 10

AEV Plc.
Marion Street, Birkenhead
Merseyside UK. CH41 6LT
Tel: ++44(0) 151 647 3322
Fax: ++ 44 (0) 151 647 3377

AEV Iberica, S.L.
Pacheco, 88
08301 Mataro. Barcelona
Tel: ++ 34 93 755 60 92
Fax: ++ 34 93 755 60 93



ULTIMEG 2000/250-30

MODO DE EMPLEO:

El barniz almacenado en el tanque de impregnación debe someterse a controles regulares de viscosidad para asegurar un proceso de calidad constante.

Existen gráficos de temperatura/viscosidad a su disposición.

La velocidad de evaporación del disolvente puede reducirse manteniendo el tanque cerrado cuando no se encuentre en uso.

Se recomienda la adición de barniz fresco de forma regular para mantener la estabilidad.

Disponemos de un servicio gratuito de análisis de muestras en nuestros laboratorios.

Los bobinados deben precalentarse para evitar esfuerzos en el esmalte aislante de los conductores.

IMPORTANTE: Es necesario utilizar una temperatura de curado baja de 100ºC durante 2 horas para evitar la formación de burbujas antes del curado principal a las temperaturas sugeridas más abajo.

El tiempo de curado escogido por cada cliente dependerá del tamaño del componente y su diseño, y eficiencia del horno. Típicamente:

Tiempo (horas)	10	8
Temperatura (ºC)	150	160

PROPIEDADES DEL BARNIZ CURADO

		Método de ensayo	Unidad	Valores
Índice térmico		UL (20 000 horas sobre par trenzado MW30)		187.5ºC
Fuerza de cohesión	a 20ºC		kg	63,.5
	a 155ºC		kg	20,9
Voltaje de ruptura	a 20ºC		V/mil	4250
	a 90ºC		V/mil	3820
	24 horas en agua de mar		V/mil	3500
Flexibilidad			Pasa el mandril de 6 mm (1/4”)	

Almacenamiento: 18 meses a 20ºC

Seguridad e higiene: Consultar las hojas de Datos de Seguridad correspondientes.

Embalaje: En latas de 5 y 25 litros. Bidones de 210 litros.

Fuentes: Información extraída de datos de la empresa AEV Plc. Fecha publicación: 10/98
Fecha modificación: 09/03



AEV Plc.
Marion Street, Birkenhead
Merseyside UK. CH41 6LT
Tel: ++44(0) 151 647 3322
Fax: ++ 44 (0) 151 647 3377

AEV Iberica, S.L.
Pacheco, 88
08301 Mataro. Barcelona
Tel: ++ 34 93 755 60 92
Fax: ++ 34 93 755 60 93

